

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19)世界知的所有権機関
国際事務局



(43)国際公開日
2005年8月4日 (04.08.2005)

PCT

(10)国際公開番号
WO 2005/070587 A1

(51)国際特許分類:
9/04, 9/10, B39C 41/14, 59/00

B22C 7/02, (72)発明者; および

(75)発明者/出願人(米国についてのみ); 北太郎 (KITA, Taro) [JP/JP]; 〒2291132 神奈川県相模原市橋本台3丁目11番10号湘南デザイン株式会社内 Kanagawa (JP). 銀田和樹 (KAMATA, Kazuki) [JP/JP]; 〒2291132 神奈川県相模原市橋本台3丁目11番10号湘南デザイン株式会社内 Kanagawa (JP). 松村実 (MATSUMURA, Minoru) [JP/JP]; 〒2291132 神奈川県相模原市橋本台3丁目11番10号湘南デザイン株式会社内 Kanagawa (JP). 斉藤昭雄 (SAITO, Akio) [JP/JP]; 〒2291132 神奈川県相模原市橋本台3丁目11番10号湘南デザイン株式会社内 Kanagawa (JP). 菊地原正人 (KIKUCHIHARA, Masato) [JP/JP]; 〒2291132 神奈川県相模原市橋本台3丁目11番10号湘南デザイン株式会社内 Kanagawa (JP).

/統英有/

(21)国際出願番号: PCT/JP2004/000596

(22)国際出願日: 2004年1月23日 (23.01.2004)

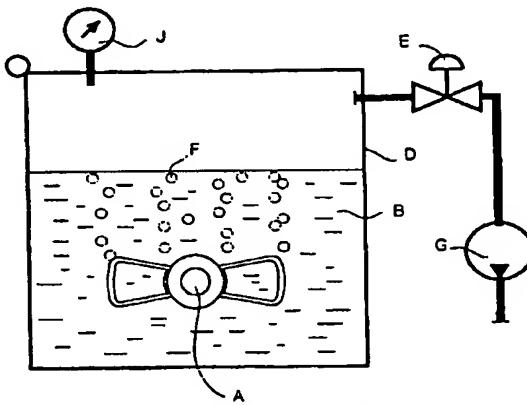
(25)国際出願の言語: 日本語

(26)国際公開の言語: 日本語

(71)出願人(米国を除く全ての指定国について); 湘南デザイン株式会社 (SHONAN DESIGN CO., LTD.) [JP/JP]; 〒2291132 神奈川県相模原市橋本台3丁目11番10号 Kanagawa (JP).

(54) Title: METHOD OF SMOOTHING SURFACE AND PROCESS OF LOST WAX PRECISION CASTING WITH RESIN MODEL HAVING ITS SURFACE SMOOTHED BY THE METHOD

(54)発明の名称: 表面平滑化法及び該方法によって平滑化した表面を有する樹脂模型を用いたロストワックス精密鋳造法



(57) Abstract: When a powder-sintered laminated resin model of powdery resin fabricated according to sintering/laminating shaping technique is applied to lost wax precision casting, casting products have rough finished surfaces causing a marked drop of commercial value. Thus, there is provided a method of smoothing the porous uneven surface of powder-sintered laminated resin model, comprising a resin impregnation step of dipping the powder-sintered laminated resin model (A) in a two-pack reaction hardening type urethane resin solution (B) of 1 to 5 min pot life and 7 to 30 Pas viscosity and effecting pressure reduction so as to impregnate the surface of the resin model (A) with the two-pack reaction hardening type urethane resin solution (B) and a resin hardening step of updrawing the powder-sintered laminated resin model (A) having been impregnated with the two-pack reaction hardening type urethane resin solution (B) from the two-pack reaction hardening type urethane resin solution (B) and hardening the same.

(57)要約: 焼結積層造型工法において製作された粉末樹脂からなる粉末焼結積層樹脂模型をロストワックス精密鋳造に適応させると、鋳造品の仕上がり表面が粗く商品価値が大きく減衰する。このため、ボーラスな凹凸表面を有する粉末焼結積層樹脂模型の表面平滑化法は、前記粉末焼結積層樹脂模型(A)を、可使時間1~5分、粘度7~30Pasの2液

/統英有/

WO 2005/070587 A1

ATTACHMENT G

BEST AVAILABLE COPY